



Toleranzen für Lochabstände und Lochabstandsmaße zum Koordinaten-Nullpunkt ohne Toleranzangabe			
Stiftlöcher und Paßbohrungen	$\pm 0.01$	Ra 1.6	
Gewinde und Durchgangslöcher bis Ø5,5	$\pm 0.1$	Ra 3.2	
Gewinde und Durchgangslöcher über Ø5,5	$\pm 0.2$	Ra 3.2	
Schweissteilfertigung	DIN 6784		
Schweissmethode: 135 (CO2) Schweißnahtdicke (min.): a=3 mm Spannungsfrei gegläht	$\begin{matrix} -0.5 \\ -0.2 \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.8 \\ +0.2 \end{matrix}$	Ra 6.3	(✓)
Gleich bzw. ähnlich Teil			
Oberflächenbeschaffenheit VW 13705, Seite 6 10.83 (DIN ISO 1302)			
✓ s / Oberflächen ohne besondere Anforderung, wie sie durch ein beliebiges Fertigungsverfahren hergestellt werden	t $\sqrt{Rz100}$	u $\sqrt{Rz40}$	v $\sqrt{Rz25}$
	w $\sqrt{Rz10}$	x $\sqrt{Rz6.3}$	y $\sqrt{Rz2.5}$
		z $\sqrt{Rz1}$	
Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe nach DIN 7168 mittel			
von 0,5	über 6	über 30	über 120
bis 6	bis 30	bis 120	bis 315
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5
			über 315
			bis 1000
			bis 2000
			über 2000
			bis 4000
			±2
Datum	2018. 07. 04.		Format
Dátum			Lap méret
Benennung	MA-1030 Adapteres komissió kocsi		
Megnevezés			
Part ID		Maßstab	A2
Alkatrész ID		Méretarány	1:7
Zeichnungsnummern			
Rajzszám			
Oberflächenbehandlung		Verarbeitung	
Felületkezelés		Megmunkálás	
Masse		Stoffnamen	
Tömeg	177,904 kg	Anyag	
Gesamtgröße		Halbzeug	
Méret		Félkész termék	
Konstruktor	Horváth Zsolt		
Tervező			